

## Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 2002104440  
PUBLICATION DATE : 10-04-02

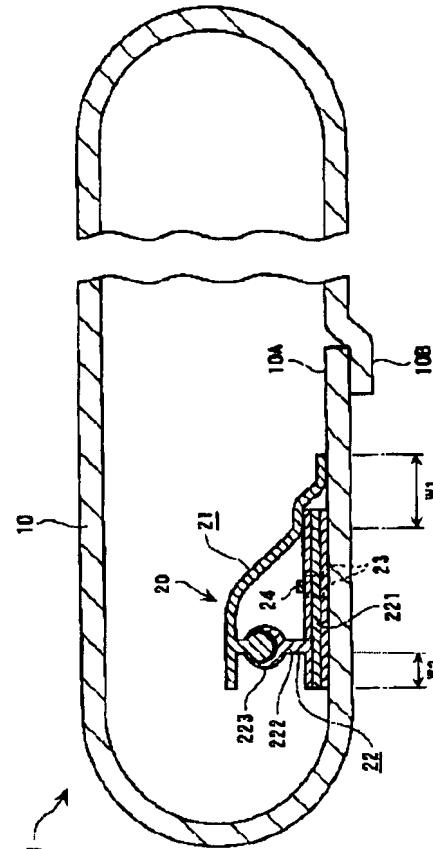
APPLICATION DATE : 02-10-00  
APPLICATION NUMBER : 2000302725

APPLICANT : IDEMITSU PETROCHEM CO LTD;

INVENTOR : OKI YUICHI;

INT.CL. : B65D 33/00 B65D 33/25

TITLE : FASTENER BAG



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a fastener bag which can secure easiness in unsealing and resealability and which is appropriate for automatic filling and packaging wherein contents are filled and packaged simultaneously.

SOLUTION: The fastener bag 1 includes a fastener device 20 having a male fastener 21 and a female fastener 22 which fit each other, wherein the device 20 is fixed to an internal surface of a bag-formed container 10. A cut-to-open portion 23 which tears to unseal the bag-formed container 10 is formed at a fixing portion 221 of the fastener device 20 to the container 10 along an extending direction of the device 20. Thus, the fastener bag 1 which is appropriate for automatic filling and packaging can be provided, wherein the bag 1 can be easily unsealed by tearing the portion 23 since the cut-to-open portion 23 is formed on the fixing portion 221 of the device 20, the bag 1 also can be resealed by the fastener device 20, and the number of components of the bag 1 is reduced.

COPYRIGHT: (C)2002,JPO

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2002-104440

(P2002-104440A)

(43)公開日 平成14年4月10日(2002.4.10)

(51)Int.Cl.<sup>7</sup>

B 6 5 D 33/00  
33/25

識別記号

F I

B 6 5 D 33/00  
33/25

テ-73-ト<sup>7</sup>(参考)  
C 3 E 0 6 4  
A

審査請求 未請求 請求項の数8 O L (全 8 頁)

(21)出願番号 特願2000-302725(P2000-302725)

(22)出願日 平成12年10月2日(2000.10.2)

(71)出願人 000143880

株式会社細川洋行  
東京都千代田区二番町11番地3

(71)出願人 599034228

有限会社 小原技研  
埼玉県越谷市東町5-367-21

(71)出願人 000183657

出光石油化学株式会社  
東京都墨田区横網一丁目6番1号

(72)発明者 久下 ▲雷▼藏

埼玉県飯能市岩沢179-3

(74)代理人 100079083

弁理士 木下 實三 (外2名)

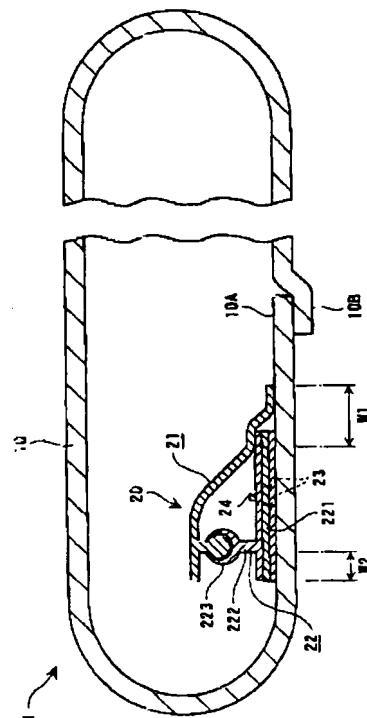
最終頁に統く

(54)【発明の名称】 ファスナーバッグ

(57)【要約】

【課題】 開封容易性および再密封性を確保することができ、かつ内容物の充填と包装とを同時に行う自動充填包装に好適なファスナーバッグを提供すること。

【解決手段】 互いに嵌合する雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22を有するファスナー装置20が、袋状容器10の内面に固着されたファスナーバッグ1において、ファスナー装置20の袋状容器10との固着部221には、該ファスナー装置20の延出方向に沿って、袋状容器10を引き裂き開封するカットオーブン部23が形成されている。ファスナー装置20の固着部221にカットオーブン部23が形成されているので、このカットオーブン部23を引き裂くことで容易に開封することができ、ファスナー装置20で再密封することができる上、ファスナーバッグ1の部品点数を低減して、自動充填包装に好適なファスナーバッグを提供することができる。



**【特許請求の範囲】**

【請求項1】互いに嵌合する雄型ファスナー部および雌型ファスナー部を有するファスナー装置が、袋状容器の内面に固着されたファスナーバッグであって、前記ファスナー装置の前記袋状容器との固着部には、該ファスナー装置の延出方向に沿って、前記袋状容器を引き裂き開封するカットオープン部が形成されていることを特徴とするファスナーバッグ。

【請求項2】請求項1に記載のファスナーバッグにおいて、

前記ファスナー装置は、雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が分離して構成され、

前記雄型ファスナー部および前記雌型ファスナー部は、前記袋状容器の内面の対向する一対の面のうち、一方の面に固着部を揃えて略平行に配置され、

前記カットオープン部は、前記雄型ファスナー部および雌型ファスナー部のいずれかの固着部であって、該雄型ファスナー部および雌型ファスナー部に挟まれた部分に形成されていることを特徴とするファスナーバッグ。

【請求項3】請求項2に記載のファスナーバッグにおいて、

前記カットオープン部は、前記固着部の固着面およびその反対側の面に貫通する線状孔が連続したミシン目状の孔として構成されていることを特徴とするファスナーバッグ。

【請求項4】請求項3に記載のファスナーバッグにおいて、

前記カットオープン部に沿って線状部材が設けられていることを特徴とするファスナーバッグ。

【請求項5】請求項2～請求項4のいずれかに記載のファスナーバッグにおいて、

前記雄型ファスナー部および前記雌型ファスナー部は、前記袋状容器に対して、前記固着部で溶着固定され、

前記雄型ファスナー部および前記雌型ファスナー部の少なくとも一方の固着部は、融点の異なる合成樹脂層を少なくとも2以上積層して構成され、溶着固定面側に配置される層は、その反対側の面に配置される層の融点よりも低い合成樹脂から構成されていることを特徴とするファスナーバッグ。

【請求項6】請求項5に記載のファスナーバッグにおいて、

前記固着部の溶着固定面側の低融点層と、その反対側の面の高融点層との間には、前記ファスナー装置の延出方向に延伸されたフィルムからなる中間層が介在していることを特徴とするファスナーバッグ。

【請求項7】請求項5または請求項6に記載のファスナーバッグにおいて、

前記雄型ファスナー部および前記雌型ファスナー部の延出方向に直交する方向の固着部の端部は、前記雄型ファスナー部、前記雌型ファスナー部、および前記カットオ

ープン部を挟んでタイトシールされていることを特徴とするファスナーバッグ。

【請求項8】請求項7に記載のファスナーバッグにおいて、

前記固着部のタイトシールされる溶着固定面には、該溶着固定面から突出する凸条部が形成されていることを特徴とするファスナーバッグ。

**【発明の詳細な説明】****【0001】**

【発明の属する技術分野】本発明は、互いに嵌合する雄型ファスナー部および雌型ファスナー部を有するファスナー装置が、袋状容器の内面に固着されたファスナーバッグに関し、易開封性および再封性を有し、かつ自動充填包装機にも適用できるファスナーバッグに関する。

**【0002】**

【背景技術】近年、包装袋に開封容易性と再密封性の両機能が同時に要求されることが多くなっており、特に、内容物の充填と包装を同時に行う自動充填包装分野において、開封性と再封性の両機能を備えたファスナーバッグが求められている。このような開封性と再封性の両機能を備えたファスナーバッグとして、2枚の包材を重ね合わせ、その周縁部をヒートシールした袋状容器において、該袋状容器の開口縁に沿って、一方の包材の内面にファスナー装置の雄型ファスナー部材を溶着し、他方の包材の内面にファスナー装置の雌型ファスナー部材を溶着し、さらにその開口縁先端部分の包材同士を溶着したもののが知られている。

【0003】このファスナーバッグは、最初の開封時に、袋状容器の開口先端部分を引き裂いて内容物を取り出し、その後は、雄型ファスナー部材および雌型ファスナー部材同士を嵌合させることにより、再密封性が確保される。従って、このようなファスナーバッグに開封容易性を付与するために、従来、袋状容器を構成する包材に易開封機能を有する材料を選択したり、袋状容器に直接傷を付けたり、包材にフィラメントを付着する等の方法が採用されている。

**【0004】**

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上述したファスナーバッグは、一方の包材に雄型ファスナー部材を溶着し、他方の包材に雌型ファスナー部材を溶着した後、2枚の包材の周縁部分を溶着しながら、内容物の充填を行わなければならず、ファスナーバッグの製袋工程と、内容物の充填を行う充填包装工程とを同時に行うことことが困難であるという問題がある。特に、内容物の充填と包装を同時にを行う自動充填包装においては、装置の複雑化、作業の繁雑化を招くという問題がある。

【0005】本発明の目的は、開封容易性および再密封性を確保することができ、かつ内容物の充填と包装とを同時にを行う自動充填包装に好適なファスナーバッグを提供することにある。

## 【0006】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するためには、本発明のファスナーバッグは、互いに嵌合する雄型ファスナー部および雌型ファスナー部を有するファスナー装置が、袋状容器の内面に固着されたファスナーバッグであって、前記ファスナー装置の前記袋状容器との固着部には、該ファスナー装置の延出方向に沿って、前記袋状容器を引き裂き開封するカットオーブン部が形成されていることを特徴とする。

【0007】ここで、袋状容器とファスナー装置との固着は、接着剤による固定や、溶着による固定を含むものである。また、上述したファスナー装置としては、雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が一体形成されたものと、分離して構成されたものが考えられる。雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が一体形成されたファスナー装置としては、袋状容器と固着される固着部上に、ファスナー装置の延出方向に沿って、互いに略平行になるように、雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が立設され、これらのファスナー部の間に、略平行となるようにカットオーブン部が形成されたものが考えられる。そして、このような一体形成されたファスナー装置は、袋状容器の折曲部分に沿って、かつ雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が折曲部分を挟んで対向するように、袋状容器に固着され、2つのファスナー部間に形成されたカットオーブン部を引き裂き開封することにより、袋状容器を容易に開封することができる。

【0008】一方、雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が分離して構成されたファスナー装置としては、雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が袋状容器の内面の対向する一対の面のうち、一方の面上に固着部を揃えて略平行に配置され、カットオーブン部が雄型および雌型ファスナー部のいずれかの固着部であって、該雄型および雌型ファスナー部に挟まれた部分に形成されたファスナー装置が形成されたものが考えられる。この場合、雄型および雌型ファスナー部が略平行に配置されるので、他方のファスナー部との嵌合を確保するために、いずれか一方のファスナー部には、嵌合部本体を他方のファスナー部の被嵌合部まで延長する延出部が形成されているのが好ましい。

【0009】このような本発明によれば、ファスナー装置の固着部にカットオーブン部が形成されていることにより、このカットオーブン部を引き裂くことで容易にファスナーバッグを開封することができるため、袋状容器に特殊な材料や加工を施すことなく、易開封性を確保することができる上、袋状容器内面にファスナー装置が固着されるので、再密封性も確保することができる。また、ファスナー装置およびカットオーブン部が一体形成されることにより、ファスナーバッグの製造における部品の低減が図られ、ファスナー装置の固着により同時にカットオーブン部を袋状容器に固着できるため、自動充

填包装に好適なファスナーバッグを提供することができる。

【0010】以上において、上述したカットオーブン部は、固着部の固着面およびその反対側の面に貫通する線状孔が連続したミシン目状の孔として構成されているのが好ましい。尚、このカットオーブン部は、引き裂き開封方向に沿って延びる一対のミシン目状の孔として構成することができる。このようにカットオーブン部をミシン目状の孔として構成することにより、ファスナー装置にカットオーブン部を容易に形成することができ、ファスナー装置の製造の容易化を図ることができる。

【0011】また、カットオーブン部がミシン目状の孔として構成されている場合、カットオーブン部に沿って線状部材が設けられてるのが好ましい。ここで、線状部材としては、紐状の部材を採用することができるが、所定の幅寸法を有するいわゆるカットリードテープを採用するのが好ましい。このように、カットオーブン部に沿って線状部材を設けることにより、該線状部材を手で引っ張ることで、カットオーブン部を容易に引き裂くことができるため、ファスナーバッグの開封容易性を一層向上することができる。

【0012】さらに、上述した固着部が溶着固定により袋状容器と固定される場合、該固着部は、融点の異なる合成樹脂層を少なくとも2以上積層して構成され、溶着固定面側に配置される層は、その反対側の面に配置される層の融点よりも低い合成樹脂から構成されているのが好ましい。このように、溶着固定面側の層を低融点の合成樹脂層とすることにより、袋状容器にファスナー装置を溶着固定する際、固着部の他の部分が溶着することなく、袋状容器とファスナー装置を溶着固定することができるため、袋状容器へのファスナー装置の溶着固定を一層簡単化することができ、製造の容易化を図ることができる。特に、上述した雄型ファスナー部および雌型ファスナー部が分離しているファスナー装置において、一方のファスナー部に延出部が形成されている場合、該延出部が他方のファスナー部の固着部に覆い被さるようになるため、高融点層の融点以下で、低融点層の融点以上の温度で溶着固定することにより、一方の延出部および他方の固着部間の溶着を防止でき、より好ましい。

【0013】そして、上述した固着部の溶着固定面側の低融点層と、その反対側の面の高融点層との間には、カットオーブン部の引き裂き方向に延伸されたフィルムからなる中間層が介在しているのが好ましい。このように延伸されたフィルムからなる中間層を介在させることにより、中間層が延伸方向に沿って引き裂き易くなるので、カットオーブン部の開封容易性を一層向上することができる。

【0014】また、上述した固着部の引き裂き方向に直交する方向の端部は、雄型ファスナー部または雌型ファスナー部、およびカットオーブン部を挟んでタイトシ-

ルされているのが好ましい。ここで、タイトシールとは、溶着固定時に十分な圧力と温度をかけて袋状容器とファスナー装置とを確実に溶着固定できるようなシール構造をいい、例えば、タイトシールされる溶着固定面に該溶着固定面から突出する凸条部を形成することにより、構成することができる。このように、固着部の端部がタイトシールされることにより、袋状容器およびファスナー装置間の溶着固定を確実に行うことができ、再密封時の袋状容器およびファスナー装置間のシール不足による内容物の漏れ等を確実に防ぐことができる。

## 【0015】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の一形態を図面に基づいて説明する。図1および図2には、本発明の実施形態に係るファスナーバッグ1が示されている。このファスナーバッグ1は、袋状容器10およびファスナー装置20を備えている。前記袋状容器10は、矩形状に裁断した包材の互いに対向する一対の辺同士10A、10Bを重ね合わせ、この重ね合わせ部分をヒートシールして筒状体を形成し、該筒状体の開口端をヒートシールしてシール部10C、10Dを形成することにより、密閉容器となる。

【0016】この袋状容器10を構成する包材は、透明なフィルム、不透明なフィルムいずれのフィルムによつても構成することができ、さらに、単層のフィルム、または、複数の層が積層されたラミネートフィルムを用いても構成できる。但し、ガスバリア性、フィルム強度、接着性等を考慮すれば、ラミネートフィルムを採用するのが好ましい。

【0017】具体的には、透明なラミネートフィルムの構成としては、例えば、厚さ20～50μmの2軸延伸ポリプロピレンフィルムと、厚さ20～60μmの無延伸ポリプロピレンフィルムとを、厚さ2～3μmのドライ接着層でラミネートしたものや、厚さ9～25μmのポリエステルフィルムと、厚さ25～125μmの直鎖状ポリエチレンフィルムとを、厚さ2～3μmのドライ接着層でラミネートしたものや、厚さ9～20μmの2軸延伸ナイロンフィルムと、厚さ25～120μmのポリエチレンフィルムを厚さ2～3μmのドライ接着層によりラミネートしたものが好適に採用できる。

【0018】一方、不透明なラミネートフィルムの構成としては、厚さ9～25μmのポリエステルフィルムと、厚さ6～30μmのアルミニウム箔と、厚さ25～120μmの直鎖状低密度ポリエチレンフィルムとを、厚さ2～3μmのドライ接着層でラミネートしたものや、厚さ9～25μmのポリエステルフィルムと、厚さ12μmのアルミ蒸着ポリエステルフィルムと、厚さ20～60μmの無延伸ポリプロピレンフィルムとを、2～3μmのドライ接着層によりラミネートしたものが好適に採用できる。

【0019】前記ファスナー装置20は、図1に示すよ

うに、袋状容器10の筒状体の延出方向に沿って延び、該袋状容器10の内面に溶着固定されている。このファスナー装置20は、図2に示すように、雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22を備えて構成され、両ファスナー部21、22は、袋状容器10の内面の互いに対向する一対の面のうち、一方の面に固着部を揃えて略平行に配置されている。

【0020】雄型ファスナー部21は、図3に示すように、袋状容器10の内面で溶着固定される固着部211と、この固着部211から延びる延出部212と、この延出部212の先端で該延出部212から垂直に延び、先端が膨出する膨出部213とを備え、固着部211の下面には、雄型ファスナー部21の延出方向に沿って延びる半円柱状の凸条部214が突出形成されている。この凸条部214は、断面方向の幅寸法W1が3～5mmに設定されていて、溶着固定時、雄型ファスナー部21の凸条部214に面外方向から圧力を加えつつ、熱を加えると、両者が良好に溶着し、タイトシール部が形成される。

【0021】雄型ファスナー部21は、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、またはこれらの共重合体のようなオレフィン系樹脂材料を、押出成形手段により連続的に押し出すことにより成形される。そして、延出部212の厚さは、膨出部213との嵌合を確保するため、可撓性を有する厚さに設定されている。

【0022】雌型ファスナー部22は、図4に示されるように、袋状容器10の内面で溶着固定される固着部221と、この固着部221から垂直に起立する起立部222と、この起立部222の先端部分に形成される凹部223とを備え、雌型ファスナー部22の延出方向と直交する方向の、固着部221の下面には、雄型ファスナー部21と同様に、半円柱状の凸条部224が形成され、幅寸法W2の部分がタイトシール部とされる。

【0023】固着部221は、3層構造の積層樹脂から構成され、袋状容器10の内面と当接して溶着固定される部分が低融点層221A、その上が中間層221B、さらにその上、すなわち、溶着固定面とは反対側の面が高融点層221Cとされている。低融点層221Aは、厚さ30μmのポリエチレンから構成されている。中間層は、雌型ファスナー部22の延出方向に延伸された、厚さ25μmの延伸PETフィルムから構成されている。高融点層221Cは、低融点層221Aと同様にポリエチレンから構成されているが、該低融点層221よりも融点の高いポリエチレンが採用され、厚さは20μmとされている。尚、雌型ファスナー部22の他の部分は、上述した雄型ファスナー部21と同様の材質から構成されている。

【0024】このような雌型ファスナー部22において、固着部221の一部には、溶着固定面からその反対側の面に貫通する線状孔が連続した2本のミシン目状の

孔として構成されるカットオープン部23が形成されている。尚、本実施形態では、2本のミシン目状の孔の間隔は、略4mm前後に設定されている。このカットオープン部23は、雄型ファスナー部22の延出方向に沿って連続形成され、カットオープン部23の上面には、カットリードテープ24が延出方向に沿って設けられている。

【0025】カットリードテープ24は、その延出方向に延伸されたポリプロピレンから構成され、粘着剤により雄型ファスナー部22の上面に接着されている。このカットリードテープ24の端部は、袋状容器10のシール部10Cの一部に形成された開口から容器外に露出していて、この露出部分でカットリードテープ24を袋状容器10の面外方向に引っ張ると、カットオープン部23が引き裂かれ、袋状容器10が開封される。

【0026】上述した雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22は、膨出部213と、凹部223との間で嵌合し、嵌合した状態では、前記カットオープン部23およびカットリードテープ24は、雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22に挟まれた位置に配置されることとなる。そして、開封した後に再密封する場合、上述した雄型ファスナー部21の膨出部213と、雌型ファスナー部22の凹部223とを嵌合させることにより、内容物が袋状容器10の外に漏れ出すことを防止することができる。

【0027】次に、上述したファスナーバッグ1の製造方法を説明する。

(1) 雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22を押出成形手段により成形した後、雌型ファスナー部22にミシン目状の連続孔を形成してカットオープン部23を形成し、さらにカットオープン部23上にカットリードテープ24を貼り付ける。

(2) 雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22を嵌合させた状態で、袋状容器10を構成する包材上に供給し、ヒートシールを行って、袋状容器10および両ファスナー部21、22の溶着固定を行う。尚、溶着固定に際しては、上述した両ファスナー部21、22の凸条部214、224がタイトシールされ、その余熱により雌型ファスナー部22の低融点層221Aが溶融して袋状容器10を構成する包材の表面と溶着する。

【0028】(3) 包材に雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22が溶着固定されたら、包材を筒状にして包材端部10A、10B間に溶着固定して筒状体を形成する。

(4) 筒状体が形成されたら、筒状体の一方の端部をヒートシールしてシール部10Cを形成した後、内容物を袋状容器10内部に充填し、他方の端部をさらにヒートシールしてシール部10Dを形成し、内容物を密閉する。

【0029】(5) 尚、シール部10Cのヒートシール

に際しては、カットリードテープ24を平面半円形状に切断するとともに、このカットリードテープ24の端部に相当する袋状容器10の位置に開口を形成してカットリードテープ24の端部を露出させる。

(6) 最後に、筒状体端部で連続する部分を切り離して、内容物が充填されたファスナーバッグ1を得る。

【0030】前述のような本実施形態によれば、次のようない効果がある。

(1) ファスナー装置20の固着部221にカットオープン部23が形成されていることにより、このカットオープン部23を引き裂くことで容易にファスナーバッグ1を開封することができるため、袋状容器10に特殊な材料や加工を施すことなく、易開封性を確保することができる上、袋状容器10内面にファスナー装置20が固着されるので、再密封性も確保することができる。

【0031】(2) カットオープン部23が、雄型ファスナー部22の延出方向に延びる2本のミシン目状の孔として構成されていることにより、ファスナー装置20にカットオープン部23を容易に形成することができ、ファスナー装置20の製造の容易化を図ることができる。

(3) カットオープン部23に沿ってカットリードテープ24が設けられているので、カットリードテープ24を手で引っ張ることで、カットオープン部23を容易に引き裂くことができ、ファスナーバッグ1の開封容易性を一層向上することができる。

【0032】(4) 雌型ファスナー部22の固着部221の溶着固定面側の層を低融点層221A、反対側の面を高融点層221Cとしたことにより、袋状容器10にファスナー装置20を溶着固定する際、雌型ファスナー部22の固着部221と、雄型ファスナー部21の延出部212とが溶着する以下の温度で、袋状容器10と低融点層221Aとを溶着させることができるために、袋状容器10への雄型ファスナー部21および雌型ファスナー部22の溶着固定を一方向から同時に行うことができ、製造の容易化を図ることができる。

【0033】(5) 雌型ファスナー部22の固着部221に、引き裂き方向に延伸されたPPからなる中間層221Bが介在しているため、カットオープン部23の開封容易性を一層向上することができる。

(6) 固着部221、221の端部に凸条部214、224が形成され、溶着固定時、所定幅W1、W2のタイトシール部が形成されることにより、袋状容器10およびファスナー装置20間の溶着固定をより確実に行うことができ、再密封時の袋状容器10およびファスナー装置20間のシール不足による内容物の漏れ等を確実に防ぐことができる。

【0034】尚、本発明は、前記実施形態に限定されるものではなく、次に示すような変形をも含むものである。前記実施形態では、雄型ファスナー部21および雌

型ファスナー部22は分離して構成されていたが、これに限られない。すなわち、図5に示すように、袋状容器10の内面に、雄型ファスナー部31および雌型ファスナー部32が一体的に形成されたファスナー装置30を溶着固定してファスナーバッグ3を構成してもよい。この場合、ファスナー装置30は、袋状容器10の折曲部分を中心として、雄型ファスナー部31および雌型ファスナー部32が対向配置されるように、袋状容器10に対し溶着固定し、固着部31の折曲部分に応じた位置にカットオーブン部23およびカットリードテープ24を設ければよい。

【0035】また、前記実施形態では、カットオーブン部23上にカットリードテープ24が設けられていたが、本発明はこれに限られない。すなわち、カットリードテープ24を省略して、延伸フィルムからなる中間層221Bの引き裂き容易性を利用して開封容易性を確保してもよい。さらに、前記実施形態では、雌型ファスナー部22の固着部221の上面にカットリードテープ24が設けられていたが、これに限らず、高融点層221Cおよび中間層221B、または中間層221Bおよび低融点層221Aの間にカットリードテープを挟み込むように構成してもよい。

【0036】そして、前記実施形態では、雄型ファスナー部21に延出部212が形成され、雌型ファスナー部22にカットオーブン部23が形成されていたが、これに限らず、雄型ファスナー部にカットオーブン部を形成し、雌型ファスナー部に延出部を形成してもよい。また、前記実施形態は、袋状容器10に固着されるファスナー装置20は、シングルファスナータイプのものであったが、雄型ファスナー部の延出部212の先端部分に2つの膨出部を設け、雌型ファスナー部に2つの凹部を設けたダブルファスナーに本発明を採用してもよい。その他、本発明の実施の際の具体的な構造および形状等は、本発明の目的を達成できる範囲で他の構造等として

もよい。

#### 【0037】

【発明の効果】前述のような本発明によれば、ファスナー装置の固着部にカットオーブン部が形成されていることにより、このカットオーブン部を引き裂くことで容易にファスナーバッグを開封することができるため、袋状容器に特殊な材料や加工を施すことなく、易開封性を確保することができる上、袋状容器内面にファスナー装置が固着されるので、再密封性も確保することができる、という効果がある。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施形態に係るファスナーバッグの構造を示す正面図である。

【図2】図1のII-II線断面図である。

【図3】前記実施形態における雄型ファスナー部の構造を表す断面図である。

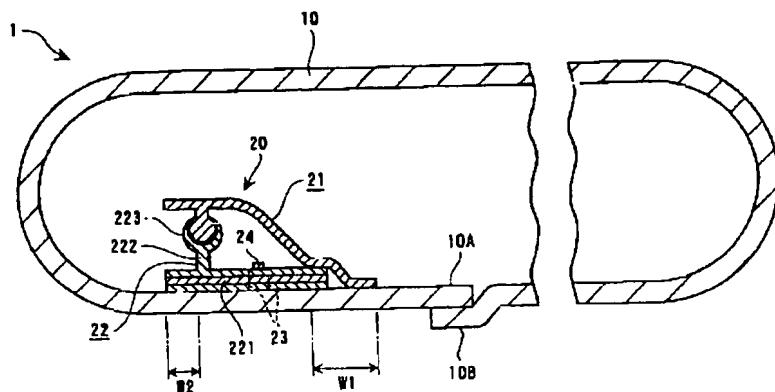
【図4】前記実施形態における雌型ファスナー部の構造を表す断面図である。

【図5】前記実施形態の変形となるファスナーバッグの構造を表す断面図である。

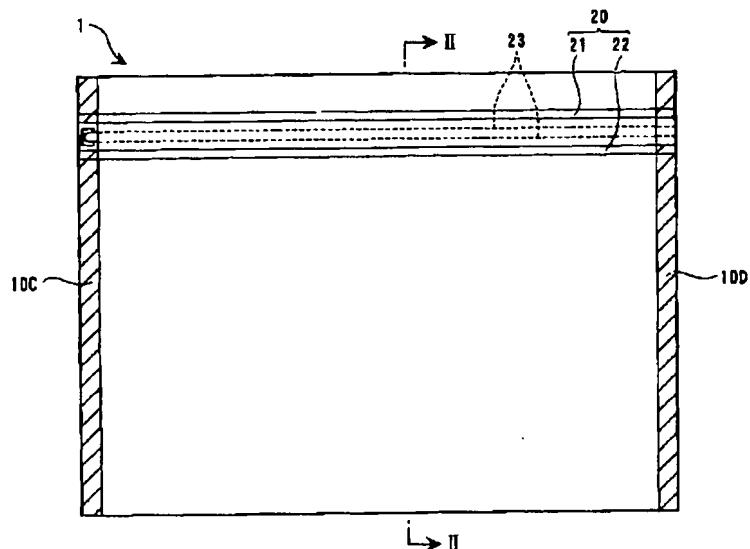
#### 【符号の説明】

- 1 ファスナーバッグ
- 10 袋状容器
- 20、30 ファスナー装置
- 21、31 雄型ファスナー部
- 22、32 雌型ファスナー部
- 23 カットオーブン部
- 24 カットリードテープ
- 211、221 固着部
- 214、224 凸条部
- 221A 低融点層
- 221B 中間層
- 221C 高融点層

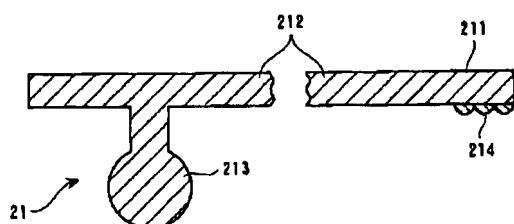
【図2】



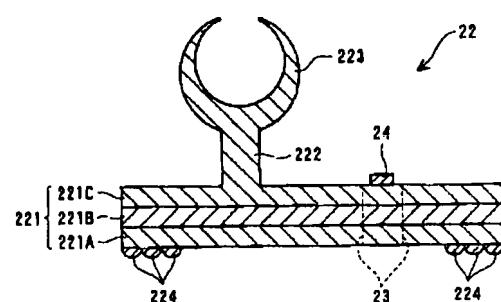
【図1】



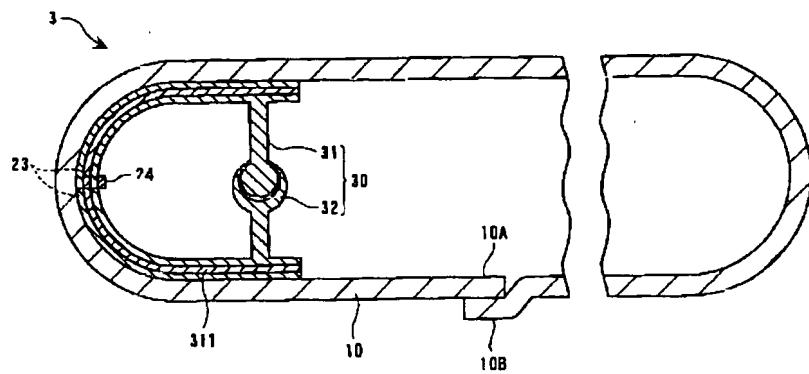
【図3】



【図4】



【図5】



フロントページの続き

(72) 発明者 小原 ▲しょう▼  
埼玉県越谷市東町5-367-21 有限会社  
小原技研内

(72) 発明者 大木 祐一  
東京都文京区小石川1-2-1 出光後楽  
園ビル  
Fターム(参考) BE064 AA06 BA17 BA26 BA27 BA30  
BA36 BA54 BB03 BC18 EA08  
GA02 HN05 HN13 HN18 HP03